

	OBRAZEC	2-C-60-OB22
	<b>Dodatek B</b> k vlogi za certificiranje kovinskih gradbenih elementov po EN 1090-1: <b>Varjenje</b>	

## Podatki o vložniku


**Podjetje:**

Izpolni vložnik (opombe, navedbe)	Izpolni IMK (opombe, navedbe)	Opombe IMK Projekt:		
		A	B	C
<p><b>1. Sistem zagotavljanja kakovosti varilskih del po ISO 3834</b></p> <p><input type="checkbox"/> NE</p> <p><input type="checkbox"/> DA, uveden (stopnja _____) DA, uveden in certificiran (stopnja _____, št. cert. _____)</p> <p><input type="checkbox"/> OPOMBA: Če je certifikat izdan s strani CO IMK, tega obrazca v nadaljevanju ni potrebno izpolniti. Če je prišlo do sprememb izpolniti obrazec 2-C-80-OB20-Vloga za certificiranje sistemov kakovosti pri varjenju</p>				
<p><b>2. Podatki o uporabljenih postopkih varjenja:</b></p> <p><input type="checkbox"/> 111 Ročno obločno varjenje z oplaščeno elektrodo</p> <p><input type="checkbox"/> 114 Obločno varjenje s samozaščiteno stržensko elektrodo</p> <p><input type="checkbox"/> 121 Obločno varjenje pod praškom z elektrodno žico</p> <p><input type="checkbox"/> 122 Obločno varjenje pod praškom z elektrodnim trakom</p> <p><input type="checkbox"/> 123 Obločno varjenje pod praškom z več elektrodnimi žicami</p> <p><input type="checkbox"/> 124 Obločno varjenje pod praškom z dodajanjem kovine v prahu</p> <p><input type="checkbox"/> 125 Obločno varjenje pod praškom s stržensko elektrodo</p> <p><input type="checkbox"/> 131 Obločno varjenje v nevtralnem zaščitnem plinu (MIG)</p> <p><input type="checkbox"/> 135 Obločno varjenje v aktivnem zaščitnem plinu (MAG)</p> <p><input type="checkbox"/> 136 Obločno varjenje v aktivnem zaščitnem plinu s stržensko elektrodo (MAG)</p> <p><input type="checkbox"/> 137 Obločno varjenje v nevtralnem zaščitnem plinu s stržensko elektrodo (MIG)</p> <p><input type="checkbox"/> 141 Obločno varjenje v nevtralnem zaščitnem plinu z wolframovo elektrodo (TIG)</p> <p><input type="checkbox"/> 21 Točkovno uporovno varjenje</p> <p><input type="checkbox"/> 22 Kolutno uporovno varjenje</p> <p><input type="checkbox"/> 23 Uporovno bradavično varjenje</p> <p><input type="checkbox"/> 24 Uporovno obžigalno varjenje</p> <p><input type="checkbox"/> 25 Sočelno uporovno varjenje</p> <p><input type="checkbox"/> 311 Plamensko varjenje s kisikom in acetilenom</p> <p><input type="checkbox"/> 42 Varjenje s trenjem</p> <p><input type="checkbox"/> 52 Lasersko varjenje</p> <p><input type="checkbox"/> 783 Obločno varjenje čepov s keramičnim obročkom ali zaščitnim plinom</p> <p><input type="checkbox"/> 784 Kratkotrajno obločno varjenje čepov</p> <p><input type="checkbox"/> Drugo (<i>opišite</i>):</p>				

	OBRAZEC	2-C-60-OB22
	<b>Dodatek B</b> k vlogi za certificiranje kovinskih gradbenih elementov po EN 1090-1: <b>Varjenje</b>	

<b>3. Ali bo varjenje izvedeno s strani podizvajalcev</b>  <input type="checkbox"/> Da ( <i>izpolnite dodatek E</i> ) <input type="checkbox"/> Ne				
--	--	--	--	--

<b>4. Podatki o objektu, kjer se izvaja varjenje in varilne napravah</b>				
4.1 Velikost objekta, kjer se izvaja varjenje [m <sup>2</sup> ]				
4.2 Ali je prostor namenjen varjenju ter pripadajoča oprema ločena glede na uporabljen osnovni material (rjavni/nerjavni/aluminij)?  <input type="checkbox"/> Da <input type="checkbox"/> Ne				
4.3 Varilne naprave (tip, proizvajalec, max tok varjenja) ( <i>priložite seznam</i> )				
4.4 Prostor za skladiščenje dodatnih materialov pri varjenju ( <i>opišite</i> ):				
4.5 Oprema za sušenje dodatnih materialov ( <i>opišite</i> ):				
4.6 Oprema za pripravo varilnih površin (termična ali mehanska obdelava) ( <i>opišite</i> ):				
4.7 Oprema za predgrevanje materiala ( <i>opišite</i> ):				
4.8 Oprema za izvajanje dimenzijske kontrole ter kontrolo temperature predgrevanja in medvarkovne temperature ( <i>opišite</i> ):				

	OBRAZEC	2-C-60-OB22
	<b>Dodatek B</b> k vlogi za certificiranje kovinskih gradbenih elementov po EN 1090-1: <b>Varjenje</b>	

<p>4.9 Oskrba s plinom:</p> <p><input type="checkbox"/> Centralna oskrba</p> <p><input type="checkbox"/> Decentralizirna oskrba</p> <p>Podatki o uporabljenih plinih (npr. po SIST EN ISO 14175):</p>	
<p><b>5. Osebe v postopku varjenja</b></p>	
<p>5.1 Število varilcev za izdelavo in montažo (<i>dodajte seznam skupaj z dokazili o usposobljenosti</i>):</p> <p>Izdelava:</p> <p>Montaža:</p>	
<p>5.2 Ali so varilci za izvedbo spenjalnih varkov certificirani?</p> <p><input type="checkbox"/> Da</p> <p><input type="checkbox"/> Ne</p> <p>Podajte spisec z dokazili:</p>	
<p>5.3 Koordinacija varilnih del – odgovorna(e) oseba(e) - SIST EN ISO 14731 – ime in priimek :</p>	
<p>5.3.1 Izobrazba (dodajte dokazila)</p> <p><input type="checkbox"/> Poklicna</p> <p><input type="checkbox"/> Srednje šolska</p> <p><input type="checkbox"/> Višja ali visoka</p> <p><input type="checkbox"/> Drugo (<i>opišite</i>):</p>	

	OBRAZEC	2-C-60-OB22
	<b>Dodatek B</b> k vlogi za certificiranje kovinskih gradbenih elementov po EN 1090-1: <b>Varjenje</b>	

5.3.2 Dodatna izobrazba za področje varjenja ( <i>dodajte dokazila</i> ) <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> varilski specialist (EWS / IWS)</li> <li><input type="checkbox"/> varilski tehnolog (EWT / IWT)</li> <li><input type="checkbox"/> varilski inženir (EWE / IWE)</li> </ul>				
5.3.3 Usposobljenost za obvladovanje področja varjenja glede na SIST EN ISO 14731 ( <i>dodajte dokazila</i> ) <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> celovito obvladovanje</li> <li><input type="checkbox"/> specifično obvladovanje</li> <li><input type="checkbox"/> osnovno obvladovanje</li> <li><input type="checkbox"/> Drugo (<i>opišite</i>):</li> </ul>				
5.3.4 Za obvladovanje področja varjenja so določene kompetence in zadolžitve za: <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> eno osebo</li> <li><input type="checkbox"/> za več oseb (<i>podajte organizacijski diagram in delitev zadolžitvev in odgovornosti</i>)</li> </ul>				
5.3.5 Dodatne zadolžitve osebja za koordinacijo varilskih del: <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> izvedba preskusov</li> <li><input type="checkbox"/> nadzor nad izvedbo preskusov</li> <li><input type="checkbox"/> druge zadolžitve (<i>opišite</i>):</li> </ul>				
<b>6. Postopki varjenja:</b>				
6.1 Ali se pri delu uporablja varilni plan (načrt) in podatki, ki jih vsebuje (SIST EN 1090-2, točka 7.2)? <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Da</li> <li><input type="checkbox"/> Ne</li> </ul> Vsebovani podatki:				
6.2 Podatki o uporabljenih postopkih varjenja (WPS) v skladu s SIST EN ISO 15609 / SIST				

EN ISO 14555 / SIST EN ISO 15620:

Oznaka WPS	Oznaka procesa	Podatki o zvaru	Dimenzije (t, D [mm])	Pozicije varjenja	Uporabni standardi

6.3 Podatki o pridobljenih certifikatih za postopke varjenja v skladu s tabelama 12 in 13, SIST EN 1090-2:

Oznaka WPQR	Proces varjenja	Podatki o zvaru	Dimenzije (t, D [mm])	Pozicije varjenja	Podatki o certifikatu

6.4 Ali obstajajo postopki varjenja za spenjalne varke?

Da

Ne

Navedite primer:

	OBRAZEC	2-C-60-OB22
	<b>Dodatek B</b> k vlogi za certificiranje kovinskih gradbenih elementov po EN 1090-1: <b>Varjenje</b>	

6.5 Ali obstajajo postopki varjenja za popravilo zvarov? <input type="checkbox"/> Da <input type="checkbox"/> Ne  Navedite primer:	
<b>7. Kako je dokumentirano zapisovanje in vrednotenje rezultatov preskusov? (priložite primere)</b>	

<b>Ugotovljena odstopanja od zahtev:</b>
1.
2.
3.
4.

Datum ter ime, priimek in podpis odgovorne osebe vložnika: Datum ter ime, priimek in podpis odgovorne osebe v IMK:

**Opombe IMK:**

- 0 ... ni relevantno (N/A)
- 1 ... izpolnjuje zahteve
- 2 ... delno izpolnjuje zahteve
- 3 ... ne izpolnjuje zahtev